MUTOH

Creation, we make it happen ...

エンプラ対応 大型樹脂溶融型3Dプリンタ

Value 3D Resinoid

MR-5000

最大造形サイズ 500×500×500mm

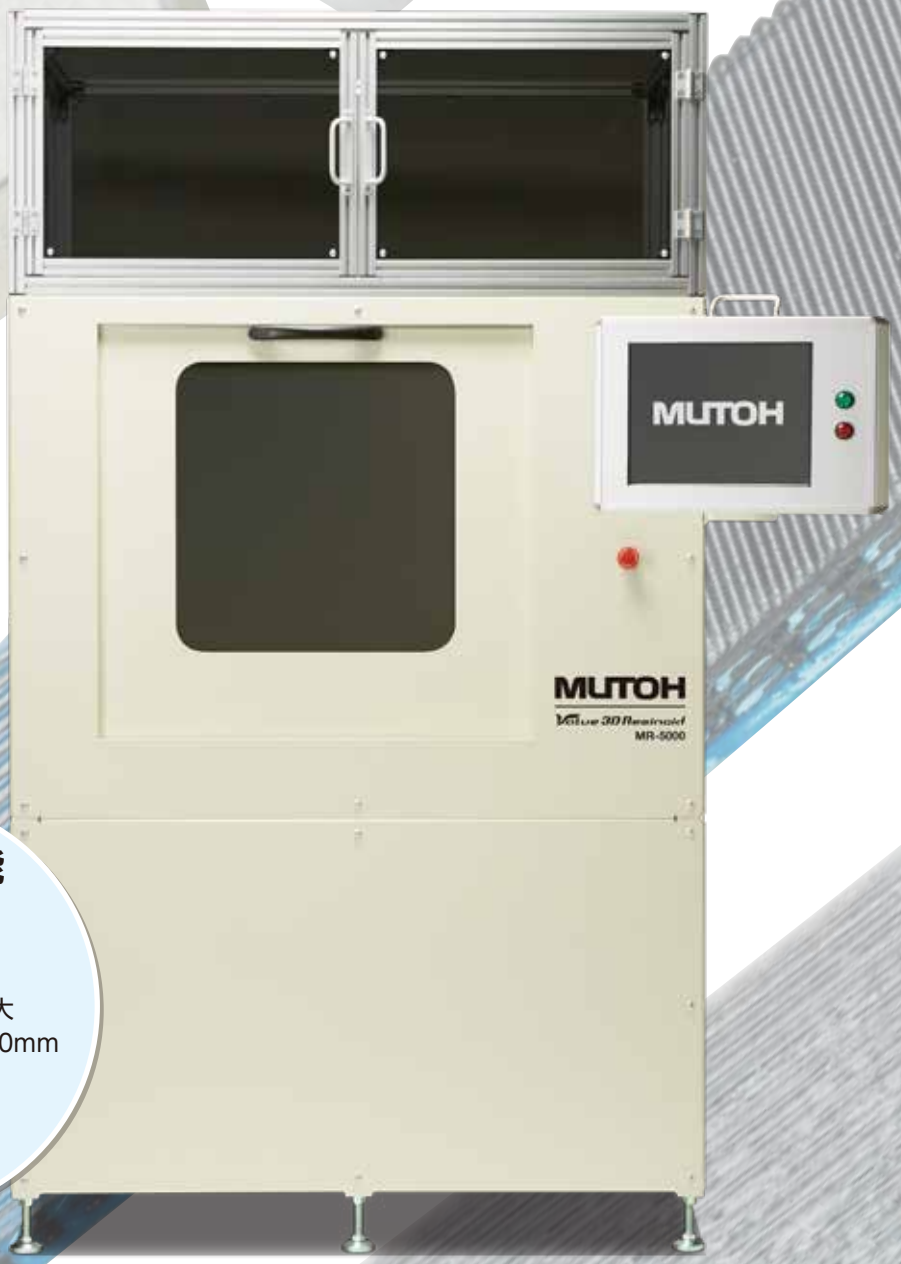
新登場

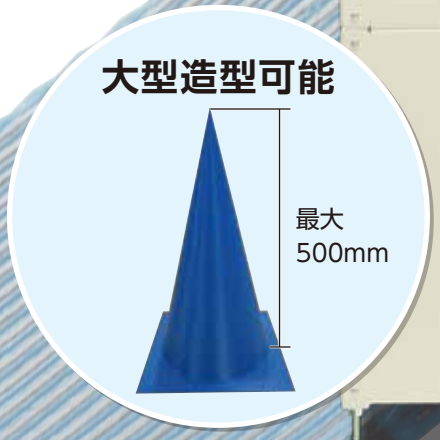
エンジニアリングプラスチック対応
Bi-Matrix構造体の製作が可能になった

大型樹脂溶融型3Dプリンタ

Value 3D Resinoid MR-5000 誕生

大型高速造形 | エンプラ対応 | Bi-Matrix実現





新規ヘッドで500角の大型高速造形を実現。
ダブルヘッドで複数の樹脂の複合化も可能になりました。

MR-5000の特長

新開発「タフヘッド」

新開発「タフヘッド」により300℃での連続運転が可能です。エンプラ(エンジニアリングプラスチック)等広範囲の材料で造形が可能です。

大型高精度造形テーブル

最高150℃の高温で平面性を維持する特殊アルミ材を使用した造形テーブルにより、エンプラの造形が可能になりました。

高速造形

最大500角の大型造形を実現するACサーボモータを搭載した高剛性メカで300mm/secの高速動作を実現。

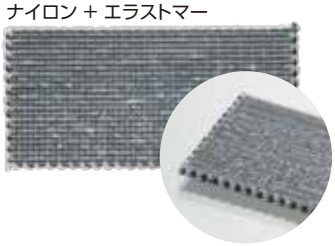
大型構造体の小ロット生産

従来からのABSやエラストマー樹脂の他、300℃程度で吐出可能なナイロン、PBT、PC等のエンプラでの高速造形を可能にしました。また、500角の造形が可能なので小ロットの製造でも威力を発揮します。大型テーブルを活かした多数個取りも可能です。

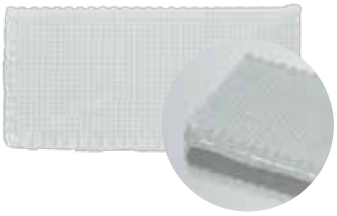
造形サンプル

ナイロン + シリコン

ナイロン + エラストマー

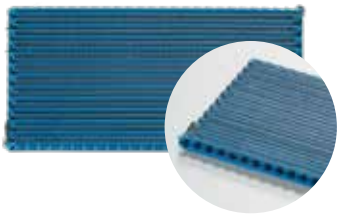


ナイロン + エポキシ

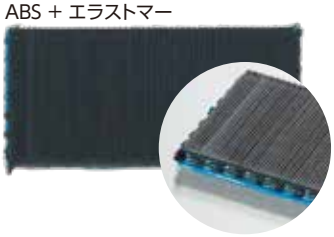


PC + エポキシ

ABS + エラストマー

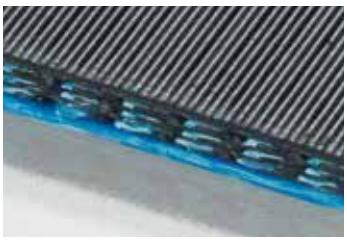


ABS + エラストマー



Bi-Matrix構造造形

MR-5000は2ヘッド構成で複数の樹脂材を個別に吐出する事が可能です。Main-Matrix樹脂とSub-Matrix樹脂の両方の特性を持ち合わせた構造体を形成する事が可能になります。例えばMain-Matrix樹脂にナイロン、Sub-Matrixにエラストマーを使用するとナイロンの持つ機械強度とエラストマーの柔軟性をあわせ持った今までに無い材料を形成する事が可能です。また、MainとSub-Matrixの比率を変更すると材料の物性を任意に取れるようになります。さらに、造形途中で材料の比率を段階的に変更する事が可能で、界面の無い連続した構造を実現する事が可能です。



主な仕様

項 目	MR-5000
造形方式	熱溶融積層式
最大造形サイズ (X × Y × Z)	500 × 500 × 500 mm
Z軸最少分解能	0.1 mm
ヘッド溶融温度設定	150～300 ℃
テーブル温度設定	50～150 ℃
プリントヘッド数	最大2個
外部I/F	Ethernet 1000BASE
操作方式	15インチカラーLCD(タッチパネル操作)
本体質量	約350kg
外形寸法 (W × D × H)	1,240 × 1,100 × 2,050 mm
入力電源	AC200V単相　50/60 Hz
消費電力	T.B.D

MUTOH

安全に関するご注意
商品を安全にお使いいただくため、ご使用前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。

●記載の会社名・商品名は各社の商標または登録商標です。
●このカタログの記載内容は2015年7月現在のものです。
●製品の仕様と外観は改良等の理由で予告なく変更することがあります。

武藤工業株式会社
3Dプリンタ営業部
東京都世田谷区池尻3-1-3 〒154-8560
TEL(03)6758-7024(直通)

●お問い合わせは

MUTOHのことがすべてわかる。www.mutoh.co.jp

VEGETABLE OIL INK
GREEN PRINTING JPPI P-810024
このカタログは環境に配慮し、植物性インクを使用して印刷しています。さらに、グリーン基準に適合した印刷資材を使用して、グリーンプリンティング認定工場が印刷した環境配慮製品です。

3DEP 157E1-1 Y05TB